



## TIG NI276

Ancienne référence : TIG Ni276

### Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-4

ISO 18274 : S Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4)

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages type Ni-Cr-Mo (Alloy C-276) très utilisés en construction d'appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives, inter granulaires, par piqûres ou fissures sous tension en présence de chlorures. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures, ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).

**Principales applications :** Industries chimiques, tuyauteries, installations de dépollution.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	W	Co	V	Ni	A/T
Min				14.5	15.0				4.0	3.0			50.0	
Max	0.02	0.08	1.0	16.5	17.0	0.50	0.04	0.03	7.0	4.5	2.5	0.35	0.50	
Type	0.010	0.05	0.45	16.0	16.0	0.01	0.007	0.003	6.0	3.5	0.03	0.04	>50.0	<0.50

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	480	780	35	+20°C 100

### Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min